

УДК 681.124

Бундза В. – ст. гр. ХО-41

*Тернопільський національний технічний університет імені Івана Пулюя*

## **ТІСТОЗАКАТУВАЛЬНА МАШИНА МАРКИ**

Науковий керівник: к.т.н., доцент Каспрук В.Б.

Сучасний прогрес у виготовленні хлібо - булочних виробів пішов далеко вперед в порівнянні з технологіями, які використовувались на наших підприємствах. Розширився асортимент виробів, підвищилась їх якість та смакові характеристики. Для покращення якості виробів з борошна необхідно вдосконалювати, як технологічний процес так і саме обладнання. Тістоокруглювальні машини призначені для надання тістовим заготовкам відповідної форми готового виробу. Процес формування тістових заготовок відбувається на виробництві двома методами:

- обробка заготовки тіста рухомими робочими органами, які мають різну форму;
- штампуванням тістових заготовок з допомогою фігурних органів.

На сучасному етапі розвитку даного обладнання найбільше розповсюдження отримав перший метод формування тістових заготовок, який включає в себе три операції: округлення кусків тіста; попереднє розстоювання; кінцева обробка з наданням необхідної форми.

Цей процес необхідний для згладжування всіх нерівностей на поверхні кусків і створення плівки, яка запобігає виходу газів з тіста при попередньому розстоювання. Наявність такої плівки дає збільшення об'єму і рівномірну пористість мякуша після випікання.

Всі тістоформувальні машини в залежності від методу надання форми куску тіста поділяються на дві групи: машини для формування тістових заготовок прокатуванням, до яких відносяться тістоокруглювальні і тістозакатувальні машини, і машини для штампування тістових заготовок.

Процес формування в тістозакатувальних машинах складається з трьох операцій: розкатування округленого куску тіста в тонкий шар, наступна операція полягає в завертанні його в рулон тістову заготовку потрібної форми.

Операція розкатування куску тіста в тонкий шар в тістозакатувальних машинах різних конструкцій проходить однаково з допомогою однієї або двох пар валків, які обертаються назустріч один одному.

Завертання розкатаного тіста в рулон здійснюється з допомогою чотирьох способів:

- з допомогою гнучкого фартуха, на якому є додатковий вантаж;
- з допомогою панцерної сітки або підвісок з металічних прутків;
- з допомогою двох безкінечних стрічкових транспортерів, які обертаються в протилежні сторони;
- з допомогою рифленого валика, який встановлений над несучим барабаном.

Кінцева обробка тістової заготовки та надання їй форми проходить на барабанних, одно стрічкових або двох стрічкових робочих органах.

В результаті даного процесу тістова заготовка проходить багаторазову зовнішню і внутрішню деформацію, в результаті чого збільшується питомий об'єм хліба і стає рівномірною його пористість.